

(19)



(11)

EP 1 813 659 A1

(12)

EUROPÄISCHE PATENTANMELDUNG

(43) Veröffentlichungstag:

01.08.2007 Patentblatt 2007/31

(51) Int Cl.:

C09J 7/02 (2006.01)

(21) Anmeldenummer: **07100366.9**

(22) Anmeldetag: **11.01.2007**

(84) Benannte Vertragsstaaten:

**AT BE BG CH CY CZ DE DK EE ES FI FR GB GR
HU IE IS IT LI LT LU LV MC NL PL PT RO SE SI
SK TR**

Benannte Erstreckungsstaaten:

AL BA HR MK YU

(30) Priorität: **25.01.2006 DE 102006003756**

(71) Anmelder: **tesa AG**

20253 Hamburg (DE)

(72) Erfinder:

- **Rodewald, Ilse**
22527, Hamburg (DE)
- **Yun, Petra**
20251, Hamburg (DE)
- **Heck, Thomas**
22303, Hamburg (DE)

(54) **Weiterreißfestes Klebeband**

(57) Klebeband mit einem Trägermaterial, auf das zumindest einseitig eine Klebemasse, insbesondere Haftklebemasse aufgebracht ist, wobei das Trägermate-

rial aus mindestens einer Folie besteht, dadurch gekennzeichnet, dass die Folie mindestens einen sich in der Längsrichtung des Klebebands erstreckenden Ritz aufweist.

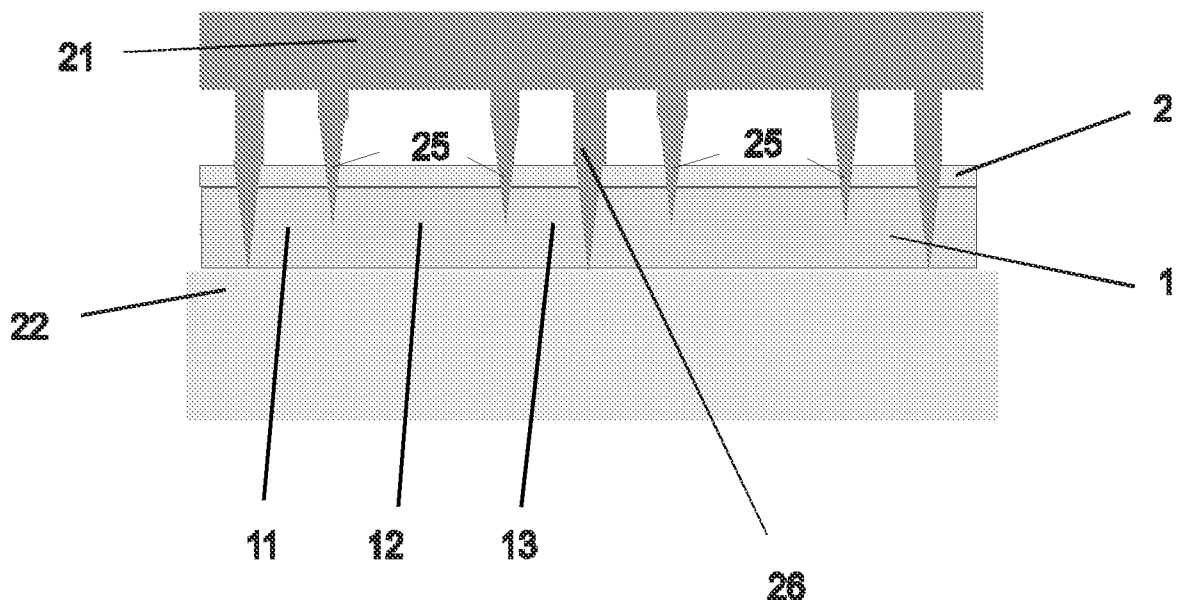


Fig. 3

Beschreibung

[0001] Die Erfindung betrifft ein Klebeband mit einem Trägermaterial, auf das zumindest einseitig eine Klebemasse aufgebracht ist, wobei das Trägermaterial aus mindestens einer Folie besteht.

[0002] Die Weiterreißfestigkeit von Klebebändern stellt ein Problem dar, an dessen Lösung stets gearbeitet wird.

[0003] Bekannt ist, dass Folien, die zum Erreichen einer hohen Längszugfestigkeit monoaxial verstreckt werden, üblicherweise den Nachteil einer drastisch verringerten Weiterreißfestigkeit haben.

Lösungen zur Erhöhung der Weiterreißfestigkeit von Klebebändern beruhen auf verschiedenen Ansätzen, zum Beispiel auf der Faserverstärkung des Trägermaterials. Üblich sind so genannte "Filament"-Klebebänder mit unidirektionalen Längs-Gelegen oder bidirektionalen Geweben oder Gelegen, die aus gezwirnten oder getengelten Garnen bestehen. Diese Garne können zum Beispiel aus künstlichen Endlosfasern, aber auch aus Naturfasern bestehen. Die Fasern dieser Art von Klebebändern sind oftmals zu örtlich fixierten Faser- oder Filamentbündeln zusammengehalten.

Die so eingebrachten Fasern können zusätzlich zur Aufgabe der Erhöhung der Weiterreißfestigkeit einen variablen Anteil der Zugfestigkeit übernehmen.

[0004] Eine andere Lösung stellt zum Beispiel eine gereckte Folie aus mindestens zwei coextrudierten Schichten unterschiedlicher Zusammensetzung mit einer unregelmäßigen inneren Struktur dar, wie sie in DE 199 55 610 A1 dargelegt ist. Die Dicke einer dieser Schichten variiert hier umgekehrt proportional zu der zweiten Schicht über die Breite des Klebebandes, die Gesamtdicke ist konstant. Ein in Querrichtung beginnender Riss wird durch die unterschiedlichen mechanischen Eigenschaften der Schichten in Längsrichtung umgelenkt. Ein augenfälliger Nachteil der hier offenbarten Ausführungsform ist jedoch die aufwändige maschinentechnische Ausstattung, die zur Herstellung dieses Folientyps erforderlich ist.

Eine weitere Möglichkeit, die Weiterreißfestigkeit zu erhöhen, ist zum Beispiel eine verstärkende Rippenstruktur, wie sie in EP 0 411 830 A1, EP 0 343 896 A1, US 5,145,544 A und US 5,173,141 A offenbart ist. Auch diese Variante weist verschiedene Nachteile auf, die bereits hinlänglich in der DE 199 55 610 A1 dargelegt sind.

[0005] Aufgabe der Erfindung ist es, ein Klebeband zur Verfügung zu stellen, das eine in Querrichtung (cross direction, cd) sehr hohe Weiterreißfestigkeit und eine in Längsrichtung (machine direction, md) sehr hohe Zugfestigkeit aufweist.

[0006] Gelöst wird diese Aufgabe durch ein Klebeband, wie es in Anspruch 1 dargelegt ist. Gegenstand der Unteransprüche sind dabei Weiterbildungen des erfindungsgemäßen Klebebands sowie Verwendungen desselben.

[0007] Demgemäß betrifft die Erfindung ein Klebe-

band mit einem Trägermaterial, auf das zumindest einseitig eine Klebemasse, insbesondere Haftklebemasse aufgebracht ist, wobei das Trägermaterial aus mindestens einer Folie besteht, die mindestens einen sich in der Längsrichtung des Klebebands erstreckenden Ritz aufweist, so dass mindestens eine weitere Kante innerhalb der Folie zusätzlich zu den beiden Seitenkanten erzeugt wird.

[0008] In einer ersten bevorzugten Ausführungsform der Erfindung erstreckt sich der Ritz über zumindest ein Fünftel der gesamten Dicke des Trägermaterials erstreckt.

[0009] Weiter vorzugsweise beginnt der Ritz auf der Oberfläche des Trägermaterials, auf die die Klebemasse aufgetragen ist, so dass die freiliegende Oberfläche des Trägermaterials unbeschädigt ist.

[0010] Bevorzugt ist, wenn der Ritz auf der Oberfläche des Trägermaterials beginnt, auf die die Klebemasse aufgetragen ist, so dass die freiliegende Oberfläche des Trägermaterials unbeschädigt ist.

[0011] Weiter vorzugsweise ist der Ritz als sich über die gesamte Dicke des Trägermaterials erstreckender Schlitz ausgeführt.

[0012] Der Ritz oder der Schlitz (beziehungsweise, falls mehrere vorhanden sind, die Ritze oder Schlitz) können als durchgängige oder als unterbrochene Linie, letztere bevorzugt in regelmäßigen Abständen unterbrochen, ausgeführt sein.

Selbstverständlich ist auch jede beliebige Mischung von Ritzungen und Schlitzungen in der Folie möglich. Auch jeder Ritz selbst kann abschnittsweise vollständig durch die Folie des Trägermaterials durchdringen, also abschnittsweise in einen Schlitz übergehen.

In der Folie können dann abwechselnd in beliebiger Anordnung Ritze und Schlitz vorhanden sein.

[0013] Die Folie wird nach mechanischen Eigenschaften wie Zugfestigkeit, Steifigkeit und weiteren ausgewählt.

Als Material für die Folie können alle dem Fachmann bekannten Folienmaterialien verwendet werden.

Bevorzugt sind beispielsweise BOPP, MOPP, PP, PE, PET, PA, PU, PVC oder Polyester. Allgemein können Polyolefine, Copolymere aus Ethylen und polaren Monomeren wie Styrol, Vinylacetat, Methylmethacrylat, Butylacrylat oder Acrylsäure, Homopolymere wie HDPE, LDPE, MDPE oder Copolymere aus Ethylen und einem weiteren Olefin wie Propen, Buten, Hexen oder Octen (zum Beispiel LLDPE, VLLDE) oder Polypropylene wie zum Beispiel Polypropylen-Homopolymere, Polypropylen-Random-Copolymere oder Polypropylen-Block-Copolymere) eingesetzt werden.

Besonders bevorzugt werden jedoch steifere und zugfeste Träger wie PET, MOPP, H-PVC.

[0014] Die Foliendicken können vorteilhaft von 5 bis 50 µm reichen. Auch stärkere Dicken können zum Einsatz kommen.

Die Folie kann des Weiteren als Schutz gegen Chemikalien oder als Barrierefolie dienen, indem zum Beispiel

eine metallische Schicht aufgebracht wird. Sie kann durch Einarbeitung von UV-Absorbern den UV-Schutz der Klebmasse gewährleisten. Sie kann die optischen Eigenschaften wie Glanz oder Farbe bestimmen, indem beispielsweise eine gefärbte Folie eingesetzt wird.

[0015] Wird das erfindungsgemäße Klebeband, das über mindestens einen Ritz verfügt, an einer der beiden Seitenkanten verletzt, so setzt sich der resultierende Riss nur solange quer zur Maschinenrichtung fort, bis er auf diesen Ritz trifft. Dort wird der Riss in Längsrichtung zum Klebeband abgelenkt. Der Träger wird durch das Ritzen also in Längsrichtung fraktioniert, wobei das Ende einer Fraktion durch einen Ritz als Rissstopp oder eine Seitenkante des Klebebands markiert wird.

Diese Fraktionen werden im Folgenden Streifen genannt.

[0016] In einer bevorzugten Ausführungsform des Trägermaterials werden in den Träger zwei Randstreifen geritzt. Die Breite der Randstreifen beträgt maximal ein Drittel der gesamten Klebebandbreite. Die Randstreifen bieten Schutz vor im Vorfeld kalkulierbarer Seitenkantenverletzung mit einer maximalen Eindringtiefe.

[0017] Die Streifen können unterschiedliche Breiten aufweisen. Insbesondere bevorzugt ist es aber, wenn alle Streifen die gleiche Breite aufweisen. Dabei kann sich herstellungsbedingt eine abweichende Breite der beiden außenliegenden Streifen ergeben.

Um durch die Streifen zusätzliche innere Kanten zu schaffen, sind zumindest zwei Ritze oder Schlitze vorgesehen. Die Ritzkante kann dann mittig angeordnet sein, so dass die beiden Streifen gleich breit sind. Es können aber auch "unsymmetrische" Folien hergestellt werden, bei denen der eine Streifen breiter ist als der zweite Streifen und insbesondere die Weitereinreißbarkeit von der Seite des schmaleren Streifens her reduziert wird.

[0018] Die Zahl der Streifen lässt sich im Prinzip beliebig erhöhen, wobei durch die Breite des Klebebandes und die Streifenbreite die Obergrenze der Streifenzahl bedingt wird. So lassen sich beispielsweise auch symmetrische oder unsymmetrische Schlitzfolien mit drei Streifen herstellen, beispielsweise solche, bei denen in der Nähe der Klebebandkanten jeweils eine innere Kante als Rissgrenze vorgesehen ist.

[0019] Die Breite der Streifen liegt besonders bevorzugt zwischen 1 und 4 mm, sehr bevorzugt bei etwa 2 mm. Insbesondere bei Streifen, die eine geringe Breite im Verhältnis zur Breite des Klebebandes aufweisen, ist eine gleiche Streifenbreite von Vorteil.

[0020] Bevorzugt werden Ausführungsformen, bei denen ein Ritz über die Breite des Klebebands vorhanden ist. Weiterhin haben sich zwei Ritze als vorteilhaft erwiesen, die vorzugsweise symmetrisch angeordnet sind, und zwar so dass von diesen jeweils einer nahe an einer der beiden Seitenkanten des Trägermaterials angeordnet ist. So ist ein Klebeband bei einer Breite von 15 mm, in dem eine Folie mit insgesamt drei Streifen vorhanden ist, die von links nach rechts eine Breite von 4/7/4 mm

haben, besonders vorteilhaft. Bei einer Breite von 19 mm ist vorzugsweise eine Anordnung 4/11 / 4 zu wählen.

[0021] Auf diese Weise lassen sich Klebebänder erzeugen, die in ihrer Dicke deutlich unter Klebebändern des Standes der Technik für entsprechende Einsatzgebiete liegen. So lassen sich Klebebänder mit einer Dicke von insbesondere 50 bis 150 μm erzeugen, besonders bevorzugt von unter 100 μm , ganz besonders bevorzugt von unter 80 μm erzeugen, und das überraschend bei vergleichbarer Rissfestigkeit.

Die Festigkeit des Trägermaterials beträgt vorzugsweise mindestens 250 N/mm², insbesondere 300 N/mm².

Das Klebeband weist eine erhebliche Zugfestigkeit sowie Weiterreißfestigkeit in Querrichtung auf. Darüber hinaus ist es nur geringfügig dehnbar, und das alles bei einer sehr geringen Dicke.

[0022] Der geschlitzte Träger kann mit einer Release-Schicht ausgerüstet werden, durch die die Oberflächeneigenschaften wie Friktion oder Releasewirkung bei einseitig klebmassebeschichteten Klebebändern entscheidend beeinflusst werden können.

[0023] Die Klebmasse der erfindungsgemäßen Klebebänder kann eine (Selbst-)Klebmasse sein, die aus der Gruppe der Naturkautschuke oder der Synthesekautschuke oder aus einem beliebigen Blend aus Naturkautschuken und/oder Synthesekautschuken besteht, wobei der Naturkautschuk oder die Naturkautschuke grundsätzlich aus allen erhältlichen Qualitäten wie zum Beispiel Crepe-, RSS-, ADS-, TSR- oder CV-Typen, je nach benötigtem Reinheits- und Viskositätsniveau, und der Synthesekautschuk oder die Synthesekautschuke aus der Gruppe der statistisch copolymerisierten Styrol-Butadien-Kautschuke (SBR), der Butadien-Kautschuke (BR), der synthetischen Polyisoprene (IR), der Butyl-Kautschuke (IIR), der halogenierten Butyl-Kautschuke (XIIR), der Acrylatkautschuke (ACM), der Etylen-Vinylacetat-Copolymeren (EVA) und der Polyurethane und/oder deren Blends gewählt werden können.

[0024] Weiterhin vorzugsweise können den Kautschuken zur Verbesserung der Verarbeitbarkeit thermoplastische Elastomere mit einem Gewichtsanteil von 10 bis 50 Gew.-% zugesetzt werden, und zwar bezogen auf den Gesamtelastomeranteil.

Stellvertretend genannt seien an dieser Stelle vor allem die besonders verträglichen Styrol-Isopren-Styrol (SIS)- und Styrol-Butadien-Styrol (SBS)-Typen.

[0025] Daneben hat sich ein 100%-System auf Styrol-Isopren-Styrol (SIS) als geeignet erwiesen.

[0026] Als klebrigmachende Harze sind ausnahmslos alle vorbekannten und in der Literatur beschriebenen Klebharze einsetzbar. Genannt seien stellvertretend die Kolophoniumharze, deren disproportionierte, hydrierte, polymerisierte, veresterte Derivate und Salze, die aliphatischen und aromatischen Kohlenwasserstoffharze, Terpenharze und Terpenphenolharze. Beliebige Kombinationen dieser und weiterer Harze können eingesetzt werden, um die Eigenschaften der resultierenden Klebmasse wunschgemäß einzustellen. Auf die Darstel-

lung des Wissensstandes im "Handbook of Pressure Sensitive Adhesive Technology" von Donatas Satas (van Nostrand, 1989) sei ausdrücklich hingewiesen.

[0027] Eine Vernetzung ist vorteilhaft für die Verbesserung der Wiederabziehbarkeit des Klebebandes nach der Anwendung und kann thermisch oder durch Bestrahlung mit UV-Licht oder Elektronenstrahlen erfolgen.

Zum Zwecke der thermisch induzierten chemischen Vernetzung sind alle vorbekannten thermisch aktivierbaren chemischen Vernetzer wie beschleunigte Schwefel- oder Schwefelendersysteme, Isocyanatsysteme, reaktive Melamin-, Formaldehyd- und (optional halogenierter) Phenol-Formaldehydharze beziehungsweise reaktive Phenolharz- oder Diisocyanatvernetzungssysteme mit den entsprechenden Aktivatoren, epoxidierte Polyester- und Acrylat-Harze sowie deren Kombinationen einsetzbar.

Die Vernetzer werden vorzugsweise aktiviert bei Temperaturen über 50°C, insbesondere bei Temperaturen von 100°C bis 160 °C, ganz besonders bevorzugt bei Temperaturen von 110°C bis 140 °C.

[0028] Die thermische Anregung der Vernetzer kann auch durch IR-Strahlen oder hochenergetische Wechselfelder erfolgen.

[0029] Geeignet ist eine Klebmasse auf Acrylathotmelt-Basis, auf Lösemittelbasis oder auf wässriger Basis, wobei erstere einen K-Wert von mindestens 20 aufweisen kann, insbesondere größer 30, erhältlich durch Aufkonzentrieren einer Lösung einer solchen Masse zu einem als Hotmelt verarbeitbaren System.

Das Aufkonzentrieren kann in entsprechend ausgerüsteten Kesseln oder Extrudern stattfinden, insbesondere beim damit einhergehenden Entgasen ist ein Entgasungsextruder bevorzugt.

Eine derartige Klebmasse ist in der DE 43 13 008 A1 dargelegt, auf deren Inhalt hiermit Bezug genommen wird und deren Inhalt Teil dieser Offenbarung und Erfindung wird.

Die Klebmasse auf Acrylathotmelt-Basis kann aber auch chemisch vernetzt sein.

[0030] In einer weiteren Ausführungsform werden als Selbstklebmassen Copolymerisate aus (Meth)acrylsäure und deren Estern mit 1 bis 25 C-Atomen, Malein-, Fumar- und/oder Itaconsäure und/oder deren Estern, substituierten (Meth)acrylamiden, Maleinsäureanhydrid und anderen Vinylverbindungen, wie Vinylestern, insbesondere Vinylacetat, Vinylalkoholen und/oder Vinylethern eingesetzt.

Der Restlösungsmittel-Gehalt sollte unter 1 Gew.-% betragen.

[0031] Eine Klebmasse, die sich als besonders geeignet zeigt, ist eine niedermolekulare Acrylatschmelzhaftklebmasse, wie sie unter der Bezeichnung acResin UV oder Acronal®, insbesondere Acronal® DS3458, von der BASF geführt wird. Diese Klebmasse mit niedrigem K-Wert erhält ihre anwendungsgerechten Eigenschaften durch eine abschließende strahlenchemisch ausgelöste Vernetzung.

[0032] Abschließend sei erwähnt, dass auch auf Polyurethan basierende Kleber geeignet sind.

[0033] Besonders vorteilhaft lässt sich ein einseitig klebend ausgerüstetes Klebeband verwenden, wobei der Auftrag an Klebmasse vorzugsweise zwischen 15 bis 60 g/m², weiter vorzugsweise zwischen 20 bis 30 g/m² liegt.

[0034] Schließlich kann das Klebeband ein Abdeckmaterial aufweisen, mit dem bis zum Gebrauch die eine oder die zwei Klebmasseschichten eingedeckt sind. Als Abdeckmaterialien eignen sich auch alle oben ausführlich aufgeführten Materialien.

Bevorzugt wird aber ein nicht-fusselndes Material eingesetzt wie eine Kunststoffolie oder ein gut verleimtes, langfaseriges Papier.

[0035] Das Ritzen beziehungsweise Schlitzten der Folie kann an verschiedenen Punkten des Herstellungsprozesses erfolgen. Der Träger kann vor oder nach der Klebmassebeschichtung geschlitzt, teilgeschlitzt oder angeritzt werden. Hierzu können alle handelsüblichen Schneid-, Schlitz- oder Stanzverfahren benutzt werden, die die benötigte Präzision für das Anritzen mitbringen und/oder für das Einbringen von Schlitzten in derart geringem Abstand geeignet sind.

Beispielsweise kann hierzu nach der Klebmassebeschichtung das Verfahren des rotativen Stanzens verwendet werden. In diesem Fall wird ein Klebeband mit den oben genannten Eigenschaften hergestellt und durch rotatives Stanzen sowohl angeritzt als auch gleichzeitig konfektioniert. Das Klebeband wird, mit der Klebmasseseite nach oben, in entsprechender Arbeitsbreite der Stanzwelle unter eben dieser vorbeigeführt. Dabei werden verschieden tiefe Schlitzte in die Matrix längs der Maschinenrichtung eingebracht. Einige der Schlitzte teilen das Material, anderen dagegen ritzen es nur an. Auf diese Weise wird das entsprechende Klebeband auf die gewünschte Breite heruntergeschnitten, und gleichzeitig wird, durch die Klebmasse hindurch, das Trägermaterial angeritzt. Das rotative Stanzen ist dabei derart präzise, dass das Trägermaterial genau definiert eingeritzt wird. Dieses Verfahren erlaubt die genaue Positionierung der Ritzungen zu den Seitenkanten des Tapes, unter Beachtung von in der Anwendung eingeplanten Seitenkantenbeschädigungen des Klebebandes.

Eine weitere Möglichkeit stellt das rotative Stanzen vor der Klebmassebeschichtung dar. In diesem Fall wird das Trägermaterial an einer oder einer Kombination mehrerer Stanzwellen vorbeigeführt. Auf diese Weise wird der Rohträger in gleichmäßigen Abständen angeritzt. Im Weiteren kann dieser Träger wie jeder andere Folienträger weiterverarbeitet werden und zum Schluss genauso auch konfektioniert werden.

[0036] Die klassischen Anwendungen von weiterreißfesten Klebebändern umfassen zum Beispiel Bündeln, Verpacken, Palettisieren oder Einsatz ähnlich eines Spanngurtes und sind in der US 2,750,315 A eingehend beschrieben. Deren Gemeinsamkeit ist die Fixierung eines oder mehrerer Gegenstände an sich

selbst, aneinander oder an weiteren Objekten. Sämtliche dort erwähnte Anwendungen können mit der vorliegenden Erfindung ähnlich effizient erfüllt werden.

Neben den oben genannten Anwendungen ist das erfindungsgemäße Klebeband hervorragend geeignet für alle Aufgaben, bei denen eine verstärkende Wirkung lasttragender Elemente in Kombination oder wahlweise einzeln mit Ein- und Weiterreißfestigkeit benötigt wird.

Verstärkt werden können zum Beispiel Materialien wie Papier, Well- oder Vollpappe vorzugsweise an exponierten Stellen wie Eingriffen, Henkeln und Auslässen. Außerdem kann das Klebeband als konstruktives Element verwendet werden, um zum Beispiel das Ausbeulen schwererer Verpackungen zu verhindern.

[0037] Hieraus ergeben sich Vorteile wie

- das Aufwerten von Verpackungen für höhere Beanspruchungen,
- die Reduktion des Gesamtmaterialeinsatzes durch gezielte Verstärkung der Hauptbelastungszonen und
- die Erhöhung der Verwendungsdauer einer Verpackung

[0038] Im Gegensatz zu den bekannten Lösungen erfordert die vorliegende Erfindung keine verstärkenden Filamente.

[0039] Die hier vorliegende Erfindung basiert auf der Beobachtung, dass ein seitlicher Einriss in einem Folien-trägermaterial nicht nur durch einen durchgeschlitzten, sondern auch schon durch einen nur in der entsprechenden Tiefe angeritzten Schlitz in Längsrichtung aufgehalten und umgelenkt wird, so dass der verbleibende Teil des Trägermaterials, den Zug aufnehmen und in plastische Verformung umsetzen kann. Der oder die verbleibenden Streifen werden gedehnt. Gerade steife, dünne Folien wie MOPP oder PET reagieren unter Zugspannung sofort mit Durchreißen, sobald die Seitenkante verletzt wird. Dabei können schon ein unsauberer Schnitt oder einfach nur ein Kratzer eine solche Verletzung darstellen, die zu einem totalen Versagen des Klebebands unter Zugbelastung führt.

[0040] Durch das Anritzen des Trägermaterials können aber nun auf Grund der oben genannten Beobachtung in frei wählbaren Abständen Rissstops eingefügt werden, die bei Seitenkantenverletzung ein vollständiges Durchreißen und damit Versagen verhindern.

In dem Trägermaterial sind vorzugsweise mehrere Anritzungen oder Schlitzte parallel nebeneinander angeordnet. Bei Verletzung im Randbereich stoppt der Riss unmittelbar an der Ritzung, also in unmittelbarer Nähe des ursprünglichen Endes des Risses (die Verletzungstiefe entspricht der endgültigen Einreißtiefe).

Die Erfindung zeigt, dass ein Klebeband mit einer längsgeritzten Folie die Vorteile der erhöhten Quer-Reißfestigkeit bietet und gleichzeitig die Vorteile der Folienkleb-bänder aufweist, nämlich flache und ebene Struktur und geringe Dichte bei hoher Zugfestigkeit.

[0041] Weitere Vorteile dieser Erfindung liegen unter anderem darin, dass Folien verwendet werden. Dies führt im Gegensatz zu zum Beispiel Filament verstärkten Klebe-bändern zu sehr flachen Aufbauten von 100 µm und weniger bei ähnlicher Leistung. Des Weiteren entstehen keinerlei Hohlräume wie bei Geweben und Gelegen, die durch Klebmasse aufgefüllt werden müssen. Dies führt zu einer prägnanten Klebmasseersparnis.

[0042] Anhand der nachfolgend beschriebenen Figuren wird die Erfindung näher erläutert, ohne damit diese unnötig einschränken zu wollen.

[0043] Es zeigen

Figur 1a das Klebeband mit Blick auf die Folie, wobei die Ritze durchgängig ausgeführt sind,

Figur 1 b das Klebeband mit Blick auf die Folie, wobei die Ritze regelmäßige Unterberechnungen aufweisen,

Figur 2 das Klebeband nach Figur 1a im Schnitt quer zur Längsrichtung des Klebebands,

Figur 3 das Ritzverfahren zur Herstellung des Klebebands und

Figur 4 die erforderlichen Anlagenteile zur Durchführung des Ritzverfahrens.

[0044] Gemäß Figur 1a weist das Klebeband als Trägermaterial eine Folie 1 auf, in die zwei Randstreifen 11, 13 sowie einen daraus resultierenden Mittelstreifen 12 geritzt sind. Die Breite der Randstreifen 11, 13 beträgt ein Drittel der gesamten Klebebandbreite.

Auf die Folie 1 ist eine Klebmasse 2 aufgetragen. Die Ritze sind dabei als durchgängige Linie ausgeführt.

In Figur 1b ist ein Klebeband gezeigt, das mit dem aus der Figur 1a identisch ist mit der Ausnahme, dass die Ritze nicht als durchgängige Linien ausgeführt sind, sondern regelmäßige Unterberechnungen aufweisen.

[0045] Figur 2 zeigt das Klebeband nach Figur 1 im Schnitt quer zur Längsrichtung des Klebebands. Die die Streifen 11, 12, 13 bildenden Ritze erstrecken sich nicht über die gesamte Dicke der Folie 1. Die Ritze beginnen auf der Oberfläche der Folie 1, auf die die Klebmasse 2 aufgetragen ist, so dass die freiliegende Oberfläche des Trägermaterials unbeschädigt ist.

[0046] In der Figur 3 ist das Ritzverfahren zur Herstellung des Klebebands gezeigt. Das Klebeband besteht aus den zwei Schichten Folie 1 und Klebmasse 2 und wird zwischen einen Rotationsstanzwelle 21 und einen Gegentanzzyylinder 22 geführt.

Durch umlaufende Schneidlinien 23 (siehe Figur 3) wird zum einen gewährleistet, dass die Folie 1 geritzt wird, indem die Folie 1 lediglich angestanzt wird (25), gleichzeitig das Klebeband auf Breite geschnitten, indem die Folie 1 und die Klebmasse 2 durchgestanzt werden (26).

[0047] Figur 4 zeigt nochmals das Zusammenspiel von Rotationsstanzwelle 21 und Gegenstanzzylinder 22.

zwischen 15 bis 60 g/m², vorzugsweise zwischen 20 bis 30 g/m² beträgt.

Patentansprüche

1. Klebeband mit einem Trägermaterial, auf das zumindest einseitig eine Klebmasse, insbesondere Haftklebmasse aufgebracht ist, wobei das Trägermaterial aus mindestens einer Folie besteht, **dadurch gekennzeichnet, dass** die Folie mindestens einen sich in der Längsrichtung des Klebebands erstreckenden Ritz aufweist. 5
2. Klebeband nach Anspruch 1, **dadurch gekennzeichnet, dass** der Ritz sich über zumindest ein Fünftel der gesamten Dicke des Trägermaterials erstreckt. 10
3. Klebeband nach Anspruch 1, **dadurch gekennzeichnet, dass** der Ritz als sich über die gesamte Dicke des Trägermaterials erstreckender Schlitz ausgeführt ist. 15
4. Klebeband nach zumindest einem der Ansprüche 1 bis 3, **dadurch gekennzeichnet, dass** der Ritz oder der Schlitz als durchgängige oder als unterbrochene Linie, letztere bevorzugt in regelmäßigen Abständen unterbrochen, ausgeführt ist. 20
5. Klebeband nach zumindest einem der vorherigen Ansprüche, **dadurch gekennzeichnet, dass** das Trägermaterial zwei Ritze oder Schlitze aufweist, von denen jeweils einer nahe an einer der beiden Seitenkanten des Trägermaterials angeordnet ist. 25
6. Klebeband nach zumindest einem der vorherigen Ansprüche, **dadurch gekennzeichnet, dass** der Ritz auf der Oberfläche des Trägermaterials beginnt, auf die die Klebmasse aufgetragen ist, so dass die freiliegende Oberfläche des Trägermaterials unbeschädigt ist. 30
7. Klebeband nach zumindest einem der vorherigen Ansprüche, **dadurch gekennzeichnet, dass** die Folie aus BOPP, MOPP, PP, PE, PET, PA, PU, PVC oder Polyester besteht und/oder eine Dicke von 5 bis 50 µm aufweist. 35
8. Klebeband nach zumindest einem der vorherigen Ansprüche, **dadurch gekennzeichnet, dass** die Folie aus steifen und zugfesten Träger wie Polyester, PET, MOPP, H-PVC besteht. 40
9. Klebeband nach zumindest einem der vorherigen Ansprüche, **dadurch gekennzeichnet, dass** der Auftrag an Klebmasse auf das Trägermaterial 45
10. Klebeband nach zumindest einem der vorherigen Ansprüche, **dadurch gekennzeichnet, dass** die Festigkeit des Trägermaterials mindestens 250 N/mm² bei 60 µm Dicke, insbesondere 300 N/mm² beträgt. 50
11. Verwendung eines Klebebands nach zumindest einem der vorherigen Ansprüche zum Bündeln, Verpacken, Palettisieren. 55
12. Verwendung eines Klebebands nach zumindest einem der vorherigen Ansprüche als Verstärkungsband auf Papier, Well- oder Vollpappe, vorzugsweise an exponierten Stellen wie Eingriffen, Henkeln und Auslässen.

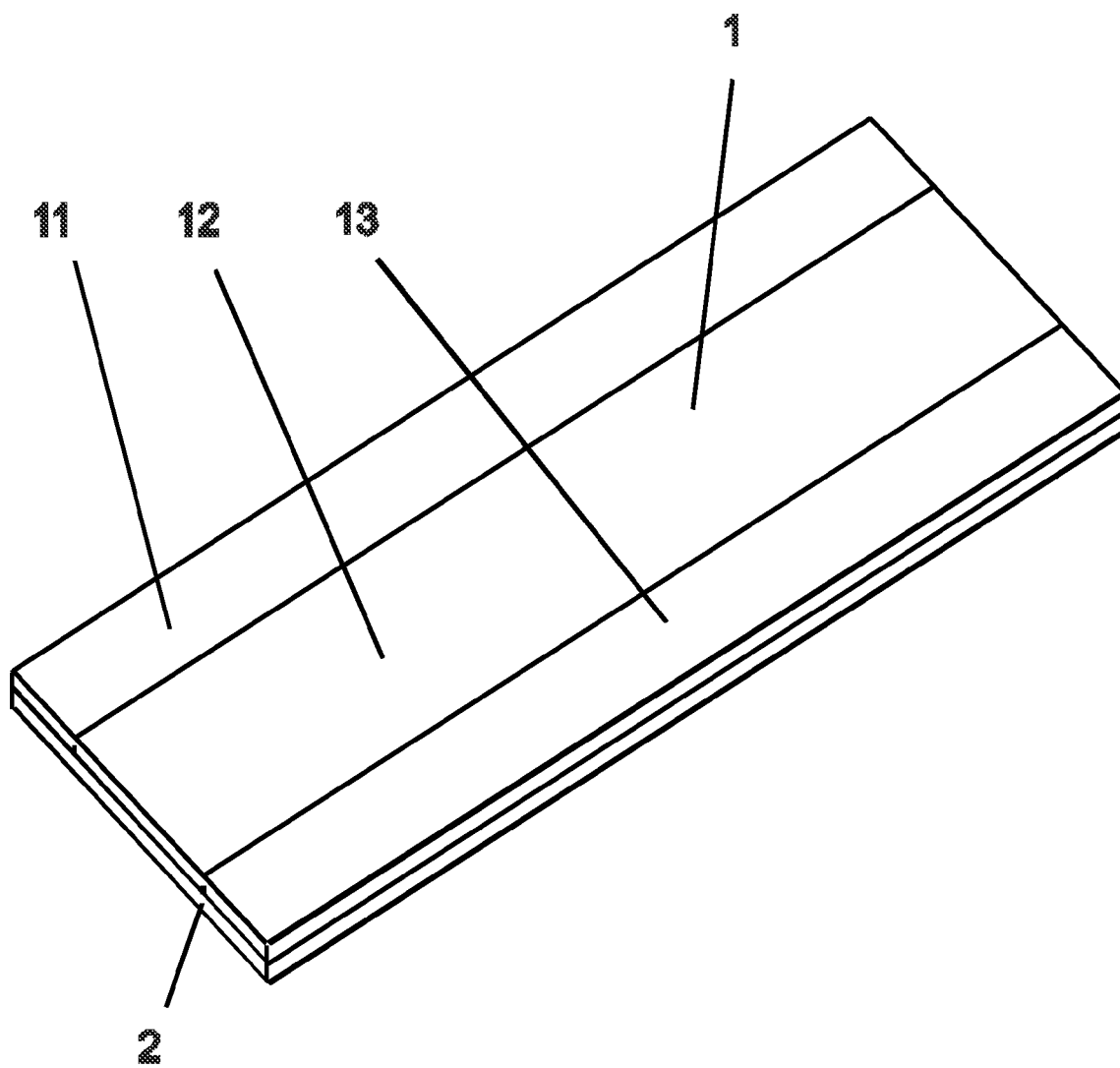


Fig. 1a

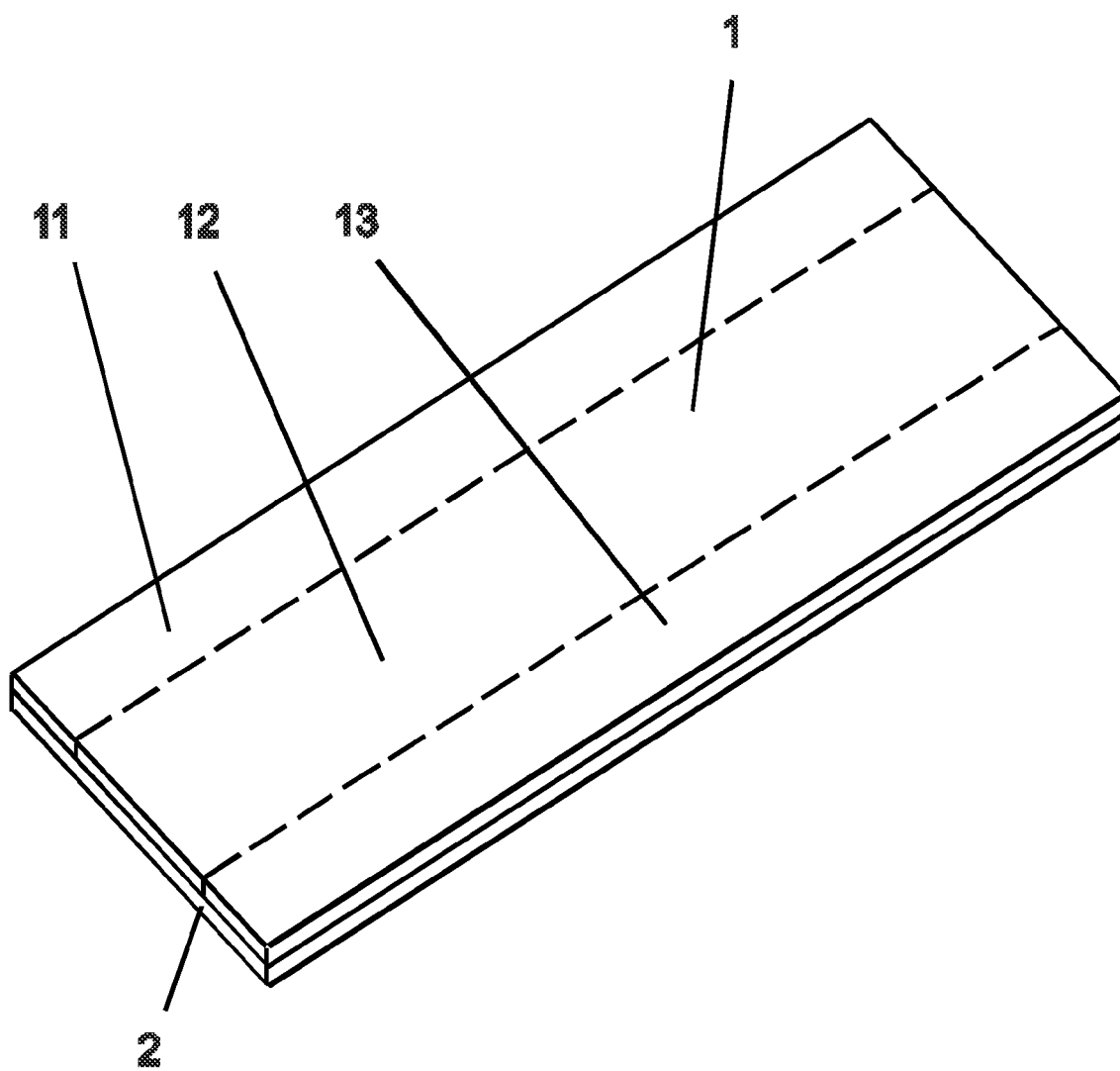


Fig. 1b

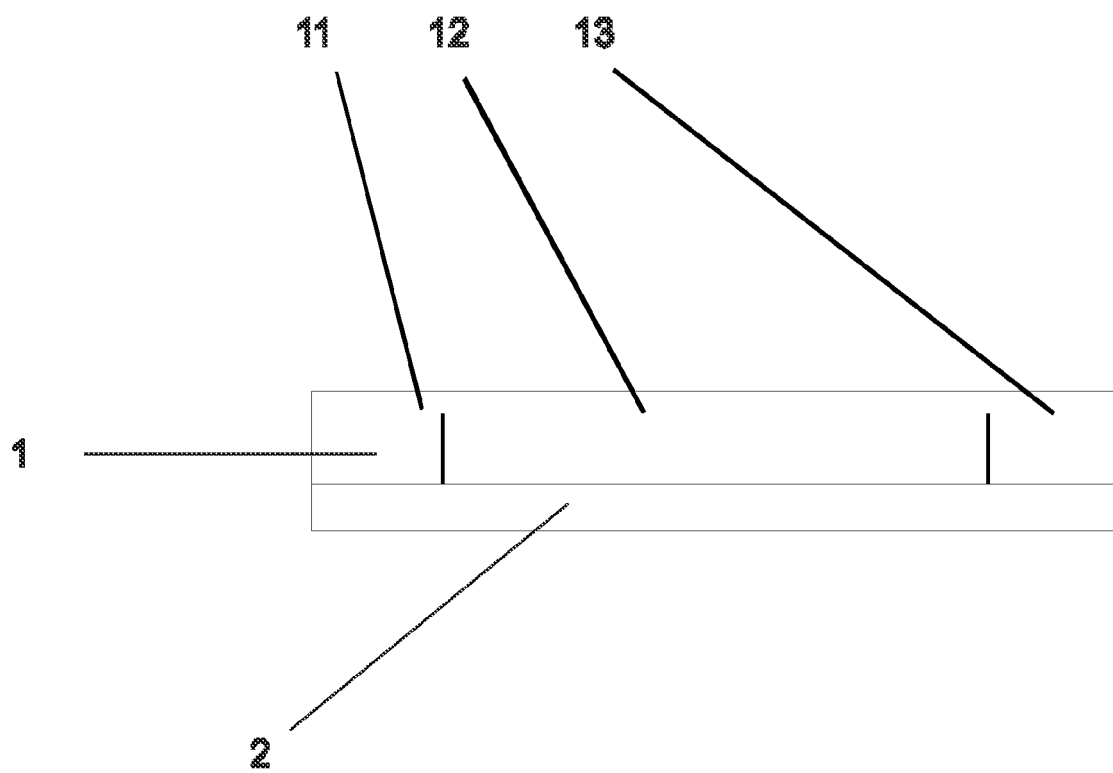


Fig. 2

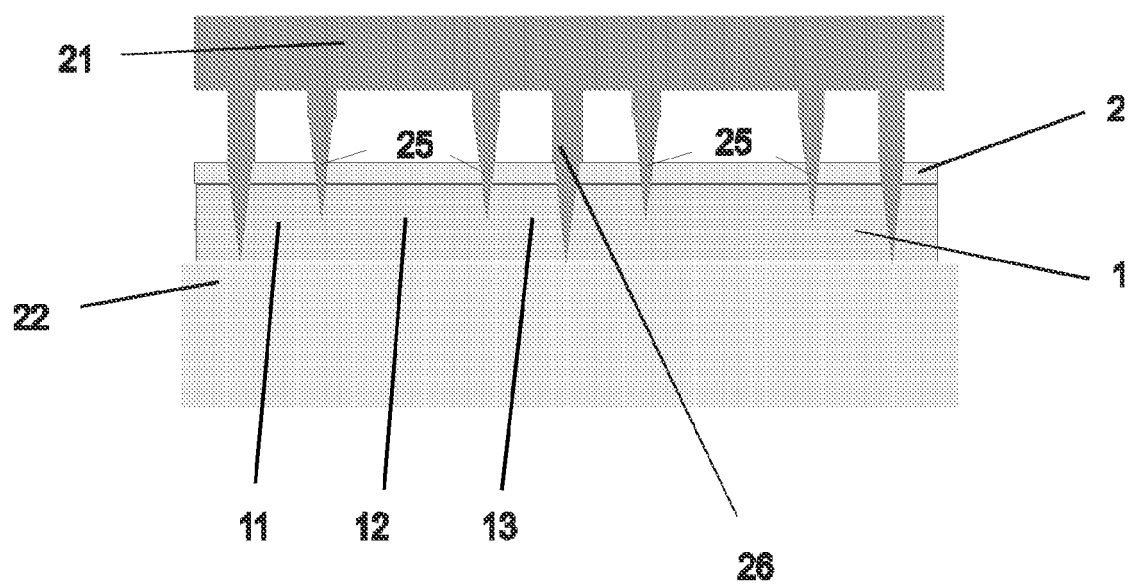


Fig. 3

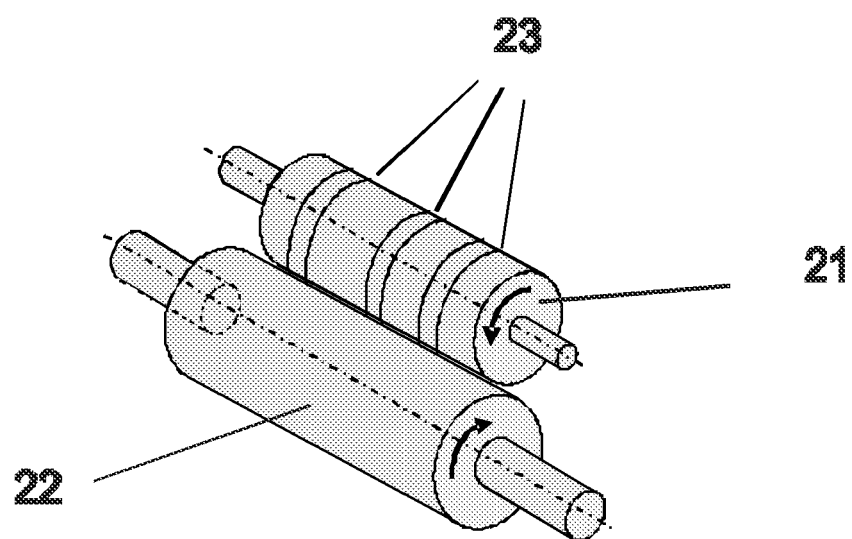


Fig. 4



Europäisches
Patentamt

EUROPÄISCHER RECHERCHENBERICHT

Nummer der Anmeldung
EP 07 10 0366

EINSCHLÄGIGE DOKUMENTE			
Kategorie	Kennzeichnung des Dokuments mit Angabe, soweit erforderlich, der maßgeblichen Teile	Betrifft Anspruch	KLASSIFIKATION DER ANMELDUNG (IPC)
X	WO 2004/058590 A (AVERY DENNISON CORP [US]; VARANESE DONALD V [US]; DE JONG JOHANNES H []) 15. Juli 2004 (2004-07-15) * Zusammenfassung * * Absätze [0007] - [0011], [0026] - [0038], [0050]; Ansprüche 1-9,15-21; Beispiel 1 *	1-12	INV. C09J7/02
X	WO 2004/078869 A (3M INNOVATIVE PROPERTIES CO [US]; SHIOTA KO [JP]; GETSCHEL JOEL A [US]) 16. September 2004 (2004-09-16) * Zusammenfassung * * Seite 2, Zeilen 15-26 * * Seite 4, Zeilen 19-25 * * Seite 9, Zeilen 14-26 * * Seite 11, Zeile 23 - Seite 13, Zeile 27 * * Seite 18, Zeile 22 - Seite 19, Zeile 29; Ansprüche 1,2,17-24; Abbildungen 2,4a,4b,6a *	1-12	
E	EP 1 775 331 A (TESA AG [DE]) 18. April 2007 (2007-04-18) * Zusammenfassung * * Absätze [0010] - [0026]; Ansprüche; Abbildungen *	1-12	RECHERCHIERTE SACHGEBIETE (IPC) C09J
X	WO 01/12744 A (SEKISUI TA IND INC [US]) 22. Februar 2001 (2001-02-22) * Zusammenfassung * * Seite 10, Zeile 11 - Seite 11, Zeile 10 * * Seite 15, Zeilen 18-23; Ansprüche 1-5; Abbildungen *	1-12	
Der vorliegende Recherchenbericht wurde für alle Patentansprüche erstellt			
Recherchenort München		Abschlußdatum der Recherche 4. Mai 2007	Prüfer Meier, Stefan
KATEGORIE DER GENANNTEN DOKUMENTE X : von besonderer Bedeutung allein betrachtet Y : von besonderer Bedeutung in Verbindung mit einer anderen Veröffentlichung derselben Kategorie A : technologischer Hintergrund O : mündliche Offenbarung P : Zwischenliteratur		T : der Erfindung zugrunde liegende Theorien oder Grundsätze E : älteres Patentdokument, das jedoch erst am oder nach dem Anmeldedatum veröffentlicht worden ist D : in der Anmeldung angeführtes Dokument L : aus anderen Gründen angeführtes Dokument & : Mitglied der gleichen Patentfamilie, übereinstimmendes Dokument	

2

EPO FORM 1503 03 82 (P04C03)

**ANHANG ZUM EUROPÄISCHEN RECHERCHENBERICHT
 ÜBER DIE EUROPÄISCHE PATENTANMELDUNG NR.**

EP 07 10 0366

In diesem Anhang sind die Mitglieder der Patentfamilien der im obengenannten europäischen Recherchenbericht angeführten Patentedokumente angegeben.

Die Angaben über die Familienmitglieder entsprechen dem Stand der Datei des Europäischen Patentamts am
 Diese Angaben dienen nur zur Unterrichtung und erfolgen ohne Gewähr.

04-05-2007

Im Recherchenbericht angeführtes Patentedokument	Datum der Veröffentlichung	Mitglied(er) der Patentfamilie	Datum der Veröffentlichung
WO 2004058590 A	15-07-2004	AU 2003301183 A1	22-07-2004

WO 2004078869 A	16-09-2004	AU 2004218035 A1	16-09-2004
		CA 2517514 A1	16-09-2004
		CN 1756820 A	05-04-2006
		EP 1606364 A1	21-12-2005
		JP 2006525409 T	09-11-2006
		US 2004175527 A1	09-09-2004

EP 1775331 A	18-04-2007	DE 102005049342 A1	19-04-2007
		US 2007079918 A1	12-04-2007

WO 0112744 A	22-02-2001	KEINE	

EPO FORM P0481

Für nähere Einzelheiten zu diesem Anhang : siehe Amtsblatt des Europäischen Patentamts, Nr.12/82

IN DER BESCHREIBUNG AUFGEFÜHRTE DOKUMENTE

Diese Liste der vom Anmelder aufgeführten Dokumente wurde ausschließlich zur Information des Lesers aufgenommen und ist nicht Bestandteil des europäischen Patentdokumentes. Sie wurde mit größter Sorgfalt zusammengestellt; das EPA übernimmt jedoch keinerlei Haftung für etwaige Fehler oder Auslassungen.

In der Beschreibung aufgeführte Patentdokumente

- DE 19955610 A1 [0004] [0004]
- EP 0411830 A1 [0004]
- EP 0343896 A1 [0004]
- US 5145544 A [0004]
- US 5173141 A [0004]
- DE 4313008 A1 [0029]
- US 2750315 A [0036]

In der Beschreibung aufgeführte Nicht-Patentliteratur

- Handbook of Pressure Sensitive Adhesive Technology. van Nostrand, 1989 [0026]